SKŁADACZ MASZYNOWY

DWUMIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM TECHNICZNYM
WYDAWANY PRZEZ SEKCJĘ SKŁADACZY MASZYNOWYCH PRZY ZW. ZAW. DRUK. i POKR. ZAW. W POLSCE ODDZ. w POZNANIU

Rok I — Poznań — listopad 1938 — Nr 3

Nasze postulaty cennikowe

REFLEKSJE OGÓLNE

Wychodząc z ciasnego „kącika maszynkarza" w różnych pismach zawodowych na szerokie szpalty „Składacza Maszynowego", musimy zastanowić się, czy wystarczy nam do podniesienia swej egzystencji materialnej zasklepienie się wyłącznie w „kąciku technicznym", czy też musimy rozszerzyć swój horyzont myślowy w kierunku zajęcia się także i sprawami ekonomicznymi — tj. sprawami cennika i sprawami organizacyjnymi całej społeczności maszynkarzy. Bo żebyśmy tak szybko pukali po klawiaturze „jak anioły", a znali maszynę „jak mechanicy" — to gdy nie będziemy walczyć o swe postulaty cennikowe, a w walce tej nie będziemy stanowić silnej, zdyscyplinowanej i karnej organizacji — będziemy tylko chińskimi kulisami w stosunku do właścicieli maszyn do składania.

Bowiem z punktu kapitalistycznego istnieje wśród właścicieli maszyn do składania stała i niezmienna tendencja do coraz większego obniżania zarobków, którą osobiście i boleśnie odczuwa ogół składaczy maszynowych. A klasowy apetyt pryncypałów jest coraz bardziej nienasycony i zachłanny, gdyż korzyści materialne, płynące z procesu umaszynowienia przemysłu drukarskiego, chcieliby oni połknąć w całości i wyłącznie przywłaszczyć na swoją korzyść. Niech nie zapominają jednak pracodawcy, że kapitał na kupno maszyn do składania osiągnęli częstokroć z nieopłacanej należycie pracy pracowników drukarskich i że ta maszyna przynosi im znów nowe, powiększone, korzyści materialne. Toteż my, składacze maszynowi, świadomi tego procesu mechanizowania przemysłu, chcemy z niego korzystać w postaci podniesienia swego ziemskiego bytowania na wyższy poziom, pozwalający korzystać ze wszystkich zdobyczy kultury.

Że zasklepianie się w ciasnym tylko technicznym „kąciku maszynkarza" nie przyniesie nam oczekiwanych korzyści materialnych — jaskrawo uwydatnia artykuł jednego z właścicieli drukarń, p. Wacława Anczyca, który naszą specjalność, nasze walory techniki maszynowej zepchnął do rzędu bezmyślności i uważa nas za jeden z licznych zmechanizowanych klawiszów, żądając od nas szybszego obrotu. Pan ten twierdzi, że „skoro tylko (skł. masz.) nauczył się ortografii, więcej nauki nie potrzebował". Ta ignorancja naszej pracy wypływa z logiki kapitalistycznego myślenia i prowadzi do uzasadnienia obniżki naszych płac, gdyż znajdujemy tam twierdzenie, że „na wyższe płace nie ma już miejsca". Oto jest prawdziwy sens całego rozumowania.

Zresztą pan ów w artykule swym nie powiedział nic nowego, wypowiedział jedynie prawdziwy pogląd kapitalistyczny szczerze, dobitnie i brutalnie, czym potwierdził pogląd marksowski na rolę kapitału i kapitalistów. Taką nagonkę uprawia już dawno wielu z właścicieli drukarń, wykorzystując każdą okazję do obniżenia naszej płacy, a my, świadomi kierownicy ruchu zawodowego — „specjaliści od budowania coraz wyższych cenników drukarskich", — jak nazwano nas — będziemy tym bardziej dążyć do wyższych zarobków, gdyż przekonani jesteśmy o słuszności i sprawiedliwości swych postulatów i o tym, że „nie kapitalista i fabrykant daje możność życia robotnikowi — lecz robotnik pracą swą karmi fabrykanta i jego rodzinę", że... kapitał powstaje z pracy robotników i że tylko praca daje wartość kapitałowi.

Autorowi wspomnianego artykułu możemy podziękować za wyrażenie swej opinii o pracy składaczy maszynowych, gdyż ma on wartość przysłowiowego „kubła zimnej wody" na tych, którym się zdaje, że tylko na „technicznym idealnym opanowaniu maszyny" mogą budować swoje materialne bytowanie i łaskę pańską. Mocny i niezależny byt robotnika zależy bowiem, poza tech-

niką, od jego siły organizacyjnej i jego solidarności klasowej. Kto myśli inaczej, będzie musiał ponieść konsekwencje swego nierozumnego myślenia.

* * *

Nasze postulaty cennikowe oparte są na zrozumieniu roli mechanizacji przemysłu drukarskiego i na obronie pracowników drukarskich przed pauperyzacją. Dlatego też to, co w rozumieniu różnych „chlebodawców“ jest „budowaniem coraz wyższych cenników“, dla nas jest normowaniem szkodliwych skutków mechanizacji drukarstwa oraz obrona pracowników drukarskich. Do takich murowanych postulatów, składaczy maszynowych, o które będziemy toczyć walkę, są: 7-godzinny dzień pracy, dodatek maszynowy oraz ścisłe określenie wydajności składacza maszynowego.

7-GODZINNY DZIEŃ PRACY

Wystawiając ten postulat, który już obyczajowo jest stosowany w drukarniach gazetowych i pracujących szychtowo, hamujemy masowe usuwanie ludzi z pracy, którzy nie mogą przy mechanizacji być zatrudnieni. Przy tym maszynka nerwowo bardziej wycieńcza ludzi, niż praca ręczna, więc jest szkodliwsza dla zdrowia. W Warszawie 7-godzinny dzień pracy dla skł. maszynowych był stosowany we wszystkich drukarniach, dopiero różni dorobkiewicze, korzystając z różnych okazji, chwytali — że się tak wyrażę obrazowo — „za gardło“ i wymuszali na pracownikach pracę ósmej godziny. Niektórzy z kolegów ulegli wyzyskiwaczom i pokryjomu tu i ówdzie — a szczególnie niezorganizowani — ulegają terrorowi właścicieli drukarń. Ale od postulatu 7-godzinnego dnia pracy składacze maszynowi odstąpić nie mogą, jeżeli chcą zwalczać trapiące drukarstwo bezrobocie, do którego przyczyniły się w dużej mierze maszyny do składania. Przestrzeganie 7-godzinnego dnia pracy pozwoli pracować przy maszynkach większej ilości kolegów. To jest nasz punkt społeczny i patriotyczny w szerszym rozumieniu narodowym.

DODATKI PROCENTOWE

Dodatek procentowy dla składaczy maszynowych został wprowadzony od razu wraz z pracą na maszynce. Z początku był on wysoki nie dlatego, że byliśmy „sztukmistrzami“ — jak niektórzy pracodawcy uważają, lecz dlatego, że korzyść osiągana z maszyny przez ich właściciela była duża. Lecz z biegiem czasu apetyty kapitalistyczne zaostrzyły się i wzrosły, a ofiarą ich padały właśnie owe dodatki. Dziś są one w Polsce różne, stosownie do dzielnicy. W Warszawie wynoszą one 40% do płacy wykwalifikowanego składacza ręcznego, w innych miejscowościach mniejsze. Lecz są one ciągle obiektem ataków właścicieli drukarń. Charakterystycznym faktem jest, iż tam, gdzie jest mocniejsze stanowisko organizacyjne kolegów, tam ataki obniżkowe nie udają się. Z dodatków tych nie możemy skwitować, gdyż podnoszą one nasze zarobki i pochodzą z podziału nadmiernego dochodu, ciągnionego przez właściciela drukarni z maszynek. Kto z pracowników kwituje z należnych dodatków lub pracuje na maszynkach „na sztukę“ — może być uważany za szkodnika w ogóle sprawy robotniczej i za szkodnika cennika drukarskiego w szczególności.

WYDAJNOŚĆ SKŁADACZA

W pierwszych okresach wprowadzenia maszyny do składania wydajność składacza w Warszawie określana była na 3.500 liter na godzinę efektywnego zestawu. W następnych okresach właściciele drukarń rzucili hasło „wyścigu pracy“ i różni „wyścigowcy“, dopingowani kilkunastozłotowym dodatkiem do tygodniówki, wyruszyli do startu. Taki „wyścigowiec“, „padając na pysk“, nie myśląc do czego bieży, wykazywał, iż jest on szybszy niż inni jego koledzy. Inni — nie chcąc być gorszymi — doganiali „wyścigowca“, nawet bez dopłaty. Wyniki były wspaniałe, a oto właśnie chodziło właścicielom maszyn do składania, — ustabilizowała się wyższa cyfra wydajności. Przy błahych okazjach „wyścigowcom“ zabrano dodatki. Kapitał nie zna sentymentów. Skutek „wyścigów“ był taki, że podniesiona wydajność potrzebowała mniej rąk do pracy. Niepotrzebnych — redukowano. Jeszcze jeden sposób podniesienia wydajności — to praca „na sztukę“; znaleźli się tacy osobnicy co podjęli się takiego sposobu pracy, a że przy tym natura ich była zachłanna, więc wytężali swe nerwy i siły do ostateczności. Że przy zbyt szybkiej pracy szybciej niszczeją matryce i maszyny, to narazie właścicieli nie interesowało, aby... „tylko były żołędzie“.

Wysoka cyfra wolnych rąk do pracy powodowała obniżanie się prężności organizacyjnej wśród kolegów, którą znów wykorzystywali nasi „przyjaciele“.

Właściciele drukarń w Polsce często lubią się powoływać na „zagranicę“, tylko nie chcą słyszeć o warunkach, przy jakich można osiągnąć większą wydajność. O warunkach tych mówi „regulamin pracy“, który jest w poniewierce u różnych wyzyskiwaczy i, niestety, wyzyskiwanych. Nie mamy zamiaru propagować lenistwa, ani „obdzierania ze skóry“ pp. pryncypałów, lecz chcemy jedynie przy określaniu wydajności pracy liczyć się z tym regulaminem i warunkami panującymi w zakładzie.

Tymczasem w wielu drukarniach zamiast sprawnie działających maszyn do składania — są stare, wybrakowane klekoty, z wypracowanymi już częściami lub starymi zdekompletowanymi matrycami. Gdy chodzi o solidną naprawę maszyny, zmianę jakiej wytartej części lub o danie czasu do należytego utrzymania maszyny w czystości — to wtedy pana szefa lub jego zastępcę opanowuje zły humor i przeświadczenie, że właśnie interpretujący składacz jest... nieudolny.

Koledzy nie powinni pozwolić na dowolną interpretację, a ściśle trzymać się naszych „Regulaminów“, wypróbowanych długoletnią praktyką.

W - al — Warszawa

Maszyna do składania „Monotyp"

Wynalazcą maszyny do składania i odlewania „Monotyp" jest Amerykanin Tolbert Lanston. Jednakże nad udoskonaleniem tej maszyny współpracowali także inni inżynierowie-konstruktorzy. Sprzedaż maszyn rozpoczęła się w r. 1896 i maszyna ta — jak wykazała praktyka — skutecznie wytrzymała konkurencję innych typów maszyn do składania.

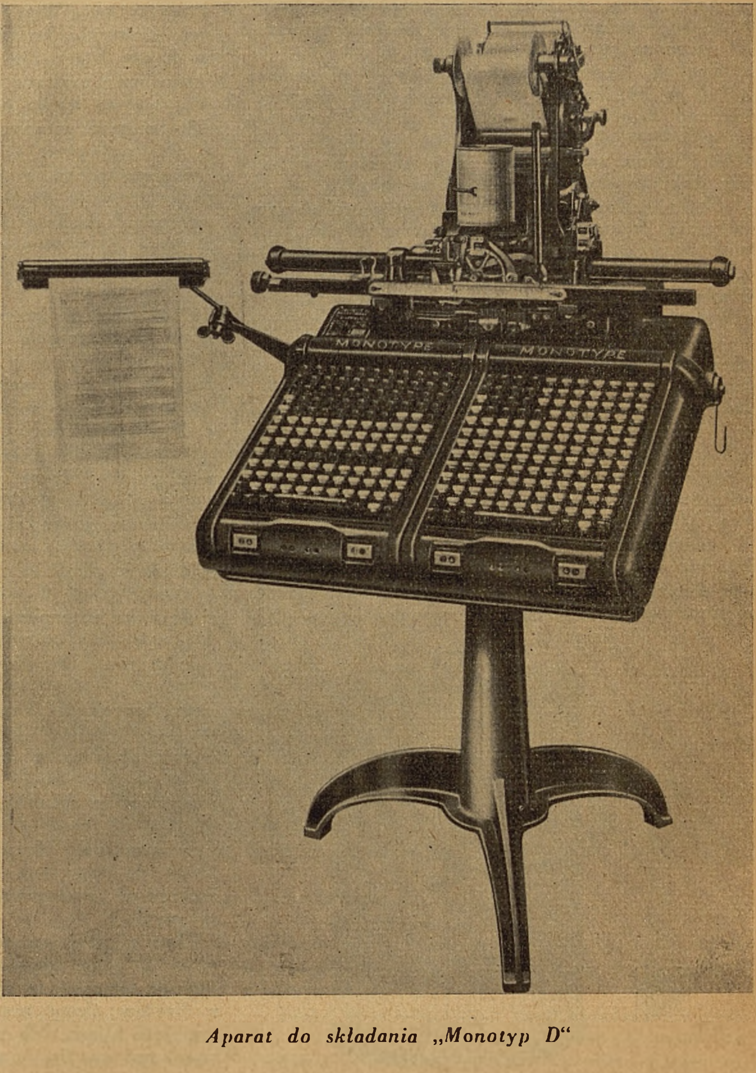
Znaczne różnice dzielą monotyp od innych systemów. O ile linotyp, intertyp lub typograf dają układ złożony z wierszy całkowitych, dolanych w formie sztabek, to monotyp dostarcza układ złożony z pojedyńczych czcionek, a więc na wzór układu ręcznego. Jest to wielka dogodność techniczna, gdyż układ z monotypu szybciej można poprawiać, a w razie potrzeby przełamać na inny format. Przy maszynach dających całe wiersze, o ile w wierszu znajduje się chociażby jeden tylko błąd, trzeba cały wiersz na nowo złożyć i odlać, przy układzie monotypowym wystarczy wymienić daną literę lub słowa z kaszty podręcznej, napełnionej czcionkami tego samego kroju co układ w korekcie będący, które to czcionki odlane zostały również na monotypie.

Natomiast, przełamywanie w szpalty lub kolumny układu z monotypu przedstawia dla mniej wprawnych pewną trudność — a to z powodu luźnych liter. Zatem przy dziennikach, które wykonywane są w wielkim pośpiechu raźniej idzie praca metrampażowi, gdy ma do czynienia z wierszami jednolitymi.

Pod innym względem wyróżnia się monotyp tym, że składa się z dwoch odrębnych części, wymagających odrębnej obsługi. — Pierwsza część to aparat do składania (składarka), druga to maszyna odlewnicza (odlewarka). Dla obydwóch części monotypu wspólny napęd stanowi sprężone powietrze.

Przy składaniu za naciśnięciem klawiszy wysztancowana zostaje przez igły na taśmie papierowej kombinacja dziurek tzw. symbol, który w maszynie odlewniczej powoduje odlanie odpowiedniej litery lub justunku.

Składarka posiada klawisze, którymi składać można równocześnie kilka odmian pisma, np. zwykłe, półtłuste, kursywę lub inne potrzebne znaki. Poza tym posiada klawisze służące do justowania wiersza justunkiem stałym, tj. na $^1/_4$, $^1/_3$, $^1/_2$ i $^1/_1$ fireta, oraz justunkiem o zmiennej grubości, zależnie od miejsca we wierszu (wariabel).



Aparat do składania „Monotyp D"

Ogółem mieści się w składarce 253 klawiszy. Jeżeli aparat do składania i maszyna odlewnicza posiadają urządzenie na zwiększoną ramkę do matryc, w ramce mieści się o 30 matryc więcej, niż to ma zwykle miejsce, tj. 255 matryc zamiast 225.

Nad klawiszami znajduje się skala w kształcie linijki z podziałką, która służy do nastawienia formatu. Potrzebny format nastawia się według

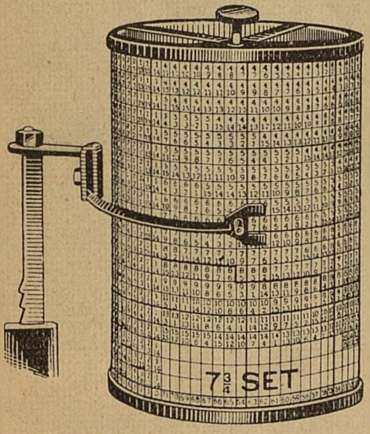
tabeli, na której z matematyczną dokładnością przeliczone są firety cicerowe na tzw. firety setowe, każdy zaś firet setowy jest rozbity na 18 jednostek. Trzeba przy tym zaznaczyć, że firety wszystkich stopni pism mogą mieć różne grubości. Tak np. gdy porównamy dwa firety garmondowe z różnych setów, będą one różniły się nieco od siebie grubością.

Zmiana formatu nie przedstawia większych trudności, gdyż według tabeli reguluje się na skali i kółku składarki format, wymieniając każdorazowo potrzebny bębenek-skalę.

Nad skalą znajduje się urządzenie, które w miarę składania rejestruje jednostki typograficzne monotypu czyli tzw. sety.

Grubość poszczególnych liter jest różna: m lub w jest szersze niż i lub j, więc urządzenie nad klawiaturą rejestruje grubość poszczególnych liter, które znalazły się w wierszu, aby ogólna suma setów wraz z justunkiem wypełniły dokładnie wiersz żądanej szerokości.

Skala jednostek współpracuje z położonym nad nią bębenkiem-skalą, który oblicza grubość justunku między słowami, konieczny dla pełnego i równego wyjustowania wiersza. Gdy składacz naciśnie wariabel zastępujący półfiret w kaszcie (lub odstępnik po słowie w maszynie do pisania), wskazówka na bębenku-skali posuwa się o jedno pole wyżej. Gdy układ wiersza dobiega do końca (o czym daje znak zecerowi dzwonek), wówczas następuje obrót bębenka na osi, bębenek-skala po wyliczeniu ilości jednostek, pozostałych do podziału, ustawia odpowiednio swą wskazówkę. Według podanych przez wskazówkę dwu liczb, zecer naciska odpowiednie dwa klawisze, służące do justowania wiersza. W taśmie papierowej zostają nakłute dwie dziurki, większe od tych, które oznaczają poszczególne litery. Dziurki te służą do odlania pomiędzy słowami justunku o wymaganej grubości.



Bębenek monotypowy do justowania

Bębenek nakryty jest osłoną ze szkłem powiększającym, co ułatwia odczytywanie cyfr na bębenku. Wskazówka jest oświetlona.

Istnieją dwa rodzaje aparatów do składania: D (normalny) i DD. Aparat DD zbudowany jest tak samo jak zwyczajny aparat, posiada również tylko jedną klawiaturę, jednakże zaopatrzony jest w dwa mechanizmy do nakłuwania. Dzięki temu można na modelu DD składać równocześnie tekst i odsyłacze, lub dwa różne wydania na różne formaty, np. wydanie wytworne w cicerze na 40 cicer i wydanie popularne tego samego dzieła w peticie na 22 cicer — przy jednorazowym składaniu tekstu. Jednakże zaznaczyć trzeba, że posługiwanie się modelem DD nastręcza duże trudności techniczne.

Każdy klawisz składarki nakryć można innym znakiem. W tym wypadku odlewacz przy odlewie uwzględnia zmianę podczas zestawiania ramki z matrycami. Więc rzecz się ma inaczej niż np. przy linotypie, bo gdy chcemy umieścić w tekście znak czy literę nie znajdującą się w magazynie, wstawiamy matrycę ręczną. Matryca ta po odlewie wiersza wraca osobnym kanalikiem do zbiornika matryc ręcznych.

Na najwyższej części składarki znajduje się tzw. wieżyczka z papierem. Przez dwa nawijadła przewija się podczas składania ciągła rolka papieru. Naciskając klawisz wprowadza się w ruch stalowe igły-sztance, dziurkujące „symbolami" taśmę papierową o szerokości 11 cm, przy czym papier posuwa się o 2—3 milimetrów w górę i nawija się na przednią rolkę. Równocześnie też przez przyciśnięcie klawisza uruchamia się dwie igły umieszczone z tyłu maszynki, które perforują po bokach papier, by ten przesuwając się dalej na kolce miał perforację w jednej linii z dziurkami liter.

Spacjowanie układu dokonywuje się w sposób następujący: Przez wysunięcie na składarce odpowiedniego guziczka wprowadza się w czynność urządzenie powodujące przy odlewie litery dolewkę na lewej stronie litery warstewki ołowiu o grubości 1, 2 lub 3 jednostek. Przeważnie dolewka wynosi 2 jednostki. Odlewają się stale z dolewką interpunkcje : ; ! ?

Łatwo wykonywuje się na monotypie układ tabelaryczny. Na klawiaturze umieszczony zostaje tabulator, który samoczynnie zestawia w wymaganej szerokości kolumny cyfrowe. Zecer ręczny wykańcza tabelę justując główkę i oddzielając w miarę potrzeby rubryki liniami. Dodać należy, że szerokość układu wierszy, z których powstają poszczególne rubryki, może dochodzić do 14 kwadratów. 12 szpalt (rubryk) można składać w jednym wierszu. Można też każdą literę zwężyć. Służy do tego tak zwany klawisz „S". Ma to szczególne zastosowanie przy układach tabelarycznych.

Istnieje też samoczynne urządzenie, przy pomocy którego wypełnia się wiersze końcowe lub justuje się wiersz na środku, albo ustawia się z firetów ślepy materiał jako podkładkę pod mniejsze klisze, lub wypełnia się od razu wiersze kropkami na firecie itd.

* * *

MASZYNA ODLEWNICZA (ODLEWARKA)

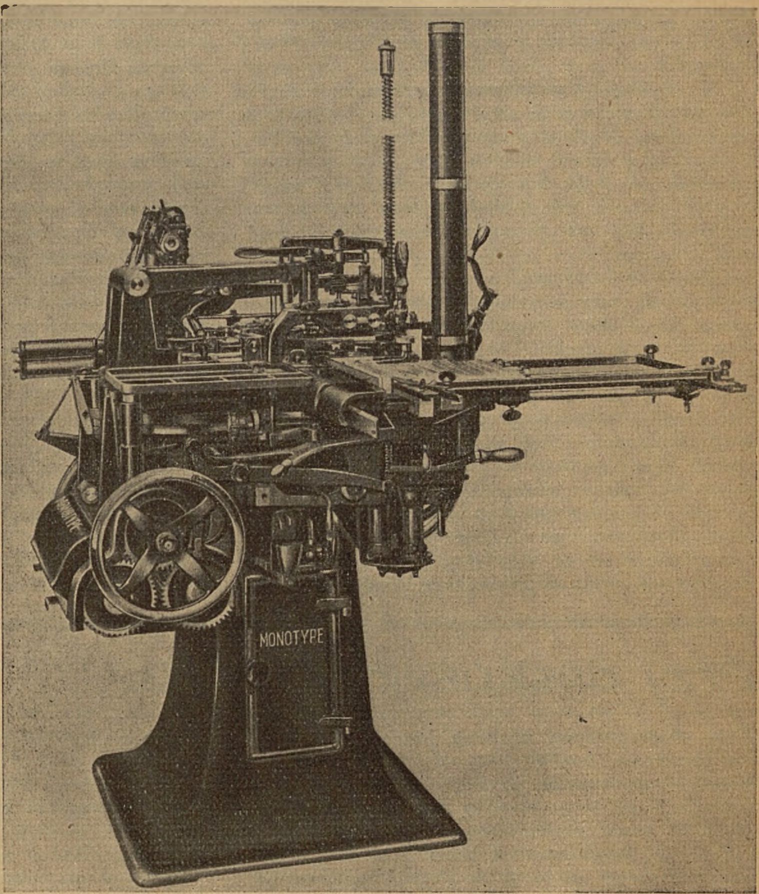
Czynności maszyny odlewniczej odbywają się za pomocą prądu i sprężonego powietrza. Podobnie jak w pianinie elektrycznym dźwięki powstają przy pomocy podziurkowanej roli nutowej, tak przy monotypie wstęga papieru podziurkowana na składarce kieruje czynnościami maszyny.

Odlewarka monotypu pracuje z przeciętną szybkością 150 obrotów w minucie. Podczas każdego obrotu posuwająca się naprzód taśma papieru zatrzymana zostaje na grupie delikatnych rurek miedzianych. Przenikające do tych rurek przez dziurki powietrze powoduje wysunięcie się tłoków prowadzących mechanizm. Tłoki te ustawione są w dwie grupy po 15 sztuk. Powodują one ruchy ramy z matrycami w 225 pozycjach ($15 \times 15 = 225$). Dźwignie poruszające się na wzór nożyc, które prowadzone są przez tłoki, ustawiają ramę matrycową odnośną matrycą nad formą odlewniczą. Forma odlewnicza posiada ruchome jądro, które automatycznie rozszerza się odpowiednio do grubości odlewanej czcionki. Regulacja formy odlewniczej następuje równocześnie z ruchem ramy matrycowej czyli magazynu. W momencie gdy rama z matrycami przyciśnięta zostaje do otworu odlewniczego, z kotła następuje przez ruch kolby wytrysk ołowiu i odlana zostaje czcionka, natychmiast przez formę odlewniczą obcięta do normalnej wysokości czcionki ręcznej.

Matryce ułożone są w ramce w 15 szeregach po 15 sztuk w każdym, według grubości danej litery. Matryca monotypu jest odlanym z bronzu kwadratowym słupkiem grubości 5 mm i długości około 12 cm.

Przez formę odlewniczą przepływa woda, dzięki czemu czcionka natychmiast sztywnieje.

Chcąc przejść z jednego kroju pisma do drugiego o tej samej wielkości słupka potrzeba tylko zmienić ramkę i klin. Zaś przejście z jednej wielkości pisma do drugiej następuje przez zamianę formy odlewniczej na inną.



Maszyna odlewnicza „Monotyp"

Na monotypie wiersze odlewane zostają w odwrotnym szyku niż były dziurkowane, tj. od ostatniej litery w szpalcie lub w wierszu, a więc z prawej strony na lewą i od dołu szpalty.

Zmieniwszy aparat odlewniczy można odlewać pismo na zwiększonym szerszym słupku, np. petit lub garmond na cicerze, co czyni zbędnym interliniowanie. Jest jeszcze w odlewarce urządzenie, które pozwala rozbijać układ interliniami.

Zważywszy, że w jednym wierszu na monotypie użyć można trzy a nawet więcej rodzai pism, że można posługiwać się specjalnymi matrycami, np. do układu matematycznego, nutowego (na 1 głos) itp. wszechstronność monotypu jest zadziwiająca.

Monotyp jest nie tylko niepokonalnym rywalem zecera ręcznego. Jest on także groźnym konkurentem odlewni czcionek. Można na nim odlewać nie tylko czcionki, które zawiera normalna ramka z matrycami; przy pomocy dwóch dodatkowych urządzeń — jedno do układu dużych pism do 24 punktów i odlewu pism do 48 punktów, inne do odlewu ornamentów, linij i regletów od 1½ do 12 punktów lub justunku od włosówek do kwadratów czterocicerowych — maszyna może dostarczyć wszelkich pism i materiału ślepego. Przy tak ułatwionej produkcji nowych czcionek zbędną się staje rozbiórka a układ po wydrukowaniu wędruje do kotła.

Tylko w wyjątkowych razach opłaca się przechowywanie układu z monotypu na wypadek powtórzenia nakładu. Wystarczy bowiem przechować nadziurkowaną rolkę papieru, która może być wielokrotnie używana do odlewania układu.

Dodać należy, że czcionki monotypowe są tak dokładnie i czysto odlane, że układ drukuje się prawie bez przyrządu.

Z powyższego opisu wynika, że monotyp posiada cały szereg zalet, których inne maszyny do składania nie posiadają. *H. T.* — Kraków.

Regulacje linotypu

I.

Przy wprowadzaniu pierwszych linotypów na rynek niemiecki zaistniał pewien nowy problem, problem zasadniczy. Najpierw spotkały się maszynki z nienawistnym wprost przyjęciem ze strony składaczy ręcznych, którzy intuicyjnie, nie znając jeszcze ich wydajności, wyczuwali dla swej egzystencji groźną konkurencję. Były i strajki protestacyjne przeciw wprowadzaniu do drukarstwa tego „żelaznego kolegi". Daremna jednak walka, która ostrze swe zwraca przeciwko postępowi, więc i w tym wypadku zwycięzcą została maszynka.

My, dzisiejsi maszynkowi, nawet może w części nie potrafimy wczuć się w tragizm ówczesnego drukarstwa, kiedy to maszynki groziły odebraniem chleba dwom trzecim wszystkich składaczy ręcznych. A było ich tysiące, było ich więcej aniżeli dziś. A na dobitek wyłonił się jeszcze problem: kto ma te maszyny-linotypy obsługiwać?!

Monterzy fabryczni, ślusarze — mechanicy — monopolistycznie zagarnąć usiłowali ten dział pracy dla siebie, twierdząc, że jedynie oni są w stanie opanować skomplikowany mechanizm, z którego się ta maszyna składa i utrzymać go w ciągłym stanie produktywnym. Mało tego. Ten punkt widzenia przyjęli i właściciele drukarń. Wiadomo — ich pieniądz, więc i korzyści chcieli przez powierzenie maszyn fachowcom od żelaza — mieć większe. Taki problem zaistniał — i tu — rozstrzygnęli go na swoją korzyść koledzy składacze ręczni. Twierdzenie dwóch grup kontrpartnerów, że składacze ręczni nie posiadają z racji swej pracy składania absolutnie żadnego „zmysłu technicznego", nie będą potrafili wyczuć ani naprawić żadnego błędu w biegu maszyny — zdołali nietylko obalić, ale wywalczyć sobie przywilej, że oni, i tylko oni — składacze ręczni — będą przy linotypach pracować. Wywalczyli go nietylko dla siebie ale i dla nas i odtąd raz na zawsze ten postulat utrzymamy.

Praca tych naszych pierwszych kolegów linotypistów była naprawdę ciężka. Przecież obiekt ich pracy, to skomplikowany splot najrozmaitszych mechanizmów, harmonijnie ze sobą współpracujących, z którymi się pierwszy raz w życiu zetknęli. Przygotowaniem do tej pracy, była nauka składania — bez całej reszty. I ona wówczas wystarczała, bo starczyć musiała. Bywało tak, że, nie mówiąc już o ustawieniu lub przestawieniu maszyny, wołano monterów do każdej poważniejszej przeszkody. Monterzy zaś ze swej strony asystującemu przy ustawianiu, czy reperacji maszyny składaczowi, dawali szkołę zgrubsza, zazdrośnie strzegąc tajników regulacji, na których jedynie i wyłącznie opiera się znajomość maszyny i prawidłowość których warunkuje w ogóle normalną pracę maszyny.

Tak było w latach przedwojennych. Ambicja jednak tych stosunkowo nielicznych maszynkarzy sprzed roku 1914, no i bieda ogólna w latach wojennych — stworzyły typ maszynkarza, który zdołał oderwać się od pomocy konstruktora fabrycznego i stał się samowystarczalnym. Nie uogólniając bynajmniej powyższego, znalazły się prawie w każdym większym środowisku jednostki, uchodzące za alfę i omegę w sprawach linotypów i przeszkód zachodzących, choćby najpoważniejszych.

Przy dyskusyjnym stole

— Zaraz, zaraz, kochany kolego! Właściwie nie koniecznie muszę znać na pamięć wszystkie czynności poszczególnych części maszyny, gdy ta jest w ruchu. Nie przeczę, że dobrze jest wiedzieć wiele, bo ponoć nauka ułatwia ludziom życie, ale przyznacie, że chorobliwa skrupulatność i wybujała pedanteria może człowiekowi życie zatruć. Poco mózg suszyć i trud sobie zadawać, skoro za to i tak człowiek nie ma uznania. Zjawiska dnia codziennego uczą nas aż nadto, że pracodawcy zależy przede wszystkim na tym, abyśmy jak najwięcej składali. Produkcja zestawu, — zestaw... zestaw... i jeszcze raz zestaw jest dla nich wykładnikiem uzdolnienia fachowego i wartości ekonomicznej każdego z nas. Skoro zatem takie jest nastawienie pracodawców w stosunku do kwalifikacyj maszynkarza, po kiego licha robić wysiłki — że tak się wyrażę — wbrew ich intencjom?

— Argumentacja kolegi do pewnego stopnia jest słuszna, jednak nie przekonywująca. Ambicją każdego z nas bowiem powinno być ustawiczne dokształcanie się zawodowe i to nie tylko dla zdobycia uznania, ale dla ułatwienia sobie pracy oraz z uwagi na znaczenie społeczne dobrze wyszkolonego i światłego pracownika. Żadnego z nas nie powinno zrażać nieżyczliwe stanowisko w stosunku do nas takiego pracodawcy, który nie uznaje naprzykład gruntownego czy codziennego czyszczenia maszyny, koniecznego remontu i tej pielęgnacji, która niezbędna jest do należytego funkcjonowania maszyny. Tego rodzaju trudności nie czyni na pewno kierownik czy właściciel fachowiec, a tylko dyletant, który przez kaprys losu znalazł się na kierowniczym stanowisku w drukarni. Na szczęście jest ich nie wielu i dlatego nie mogą oni hamująco wpływać na pogłębianie naszych wiadomości fachowych, dzięki którym winniśmy i musimy dźwignąć się na wysoki poziom uzdolnienia zawodowego. W zawodzie naszym nie możemy być kopciuszkami, uzależnionymi stale od monterów zagranicznych — ale maszynkarzami w całym tego słowa znaczeniu! Dlatego też, kolego, nie zniechęcajcie się, ale korzystając z literatury fachowej i doświadczeń codziennych, pogłębiajcie swą wiedzę i dokształcajcie się.

— Ślicznie, ba! nawet z patosem kolega to wypowiedział, zapominając jednak o dwóch zasadniczych trudnościach. Mianowicie: podczas pracy

Po tym dość przydługim wstępie, przejdę do uzasadnienia zapowiedzianej serii artykułów w naszym „Składaczu Maszynowym", dotyczących właśnie owych regulacji.

Jak się już rzekło, one właśnie są warunkiem sprawnego funkcjonowania maszyny. Jest ich, nie trzeba się przerażać, kilkadziesiąt i ich omówienie wzgl. poznanie — oto cel tych artykułów.

Zasadniczo, jeżeli chodzi o ustawienie nowej maszyny lub też o przestawienie maszyny, fachowo rozebranej, kwestia tych wszystkich regulacyj jaskrawo nie występuje i kolega, asystujący przy ustawieniu nowej maszyny, niczego się nie nauczy. To zdanie, niestety, obala mniemanie większości, że gdy raz i drugi będzie ustawiał maszynę razem z monterem, wówczas stanie się sam monterem. Nigdy! Przede wszystkim bowiem, maszyna nowa, przychodząca z fabryki, jest j u ż wyregulowana i wypróbowana w warsztatach fabrycznych, w których przeszła swoją próbę pracy. Przy demontowaniu jej i pakowaniu do wysyłki pozostają wszystkie nastawiania nienaruszone, za wyjątkiem kilku z nich, których rozkręcenia przy każdym rozbiorze maszyny uniknąć się nie da. Zgoda na to, że każdy kolega maszynkowy powinien posiadać choćby minimalną dozę owego „zmysłu technicznego". Im zaś ta doza będzie większa, tym łatwiej przyjdzie mu wniknąć w wszystkie zakamarki swej maszyny-warsztatu, prędzej potrafi usunąć błąd, degradujący jego codzienną pracę do... wściekłej udręki. Zyski tej swojej umiejętności dyskontować będzie sam w postaci łatwości pracy, mniejszej utraty sił fizycznych i — co moim zdaniem bardzo ważne — dobrego humoru.

Powiedziano wyżej, że prawie wszystkie nastawienia fabryczne przy rozbieraniu maszyny do ekspedycji nie bywają rozkręcane, tak że monter zestawiający je, nie ma z nimi żadnego kłopotu. Jest jednak kilka regulacyj, dla których powyższe zdanie nie ma zastosowania. Dwie z takich znajdujemy przy wmontowywaniu kotła, mianowicie w stópkach kotła i regulacji dźwigni kotłowej.

Z powodu jednej wspólnej osi, dla imadła maszyny i dla kotła, dano stópkom kotła formę rozwidloną dla umożliwienia nasadzania ich na oś względnie bloki (pochwy) dla stóp kotła. Każda ze stóp posiada dwie tylne i dwie przednie śruby regulujące podchodzenie kotła do formy podczas odlewu oraz jedną górną śrubę regulującą wysokość kotła i jedną śrubę w mostku ograniczającą unoszenie się kotła ku górze podczas justowania i odlewu. Wszystkie te śruby posiadają mutry kontrujące dla zabezpieczenia przed samoczynnym ich odkręcaniem. Dla ułatwienia pracy monterowi fabryka jednak nie rusza owych śrub tylnych, które przychodzą w stópce kotła już wyregulowane. Któreś śruby trzeba jednak było wykręcić, najpierw w celu zdemontowania, a głównie w celu ułatwienia nasadzenia kotła rozwidlonymi stópkami na osi. Wybrano do tego celu śruby przednie z tej prostej przyczyny, że dostęp do nich łatwiejszy. Przed wbudowaniem więc kotła wykręcamy przednie śruby tak daleko, by nie wystawały we wnętrzu rozwidlenia. Po nasadzeniu kotła przykręcamy dolny mostek wraz ze śrubą regulującą w pośrodku do stópek kotła. Teraz, gdy już kocioł siedzi, cała sztuka regulacji polega na dokręceniu przednich śrub po uprzednim zluźnieniu mutry, aż do pierwszego oporu. Tak samo postępujemy z śrubą umieszczoną w mostku. Bije wprost w oczy pewna niewspółmierność w konstrukcji rozwidlonych stópek kotła w stosunku do jego masywności. Ważną jest więc ko-

---

nie ma na to czasu, aby studiować każdy ruch maszyny i zastanawiać się nad jego właściwościami i znaczeniem, gdyż umysł zajęty jest tylko rękopisem i myślą o wyprodukowaniu należnego kwantum; drukarnia zatem nie jest odpowiednim terenem na tego rodzaju studia. I, jak już wspomniałem, drugą trudnością, to brak jest właściwie owej fachowej literatury, o której kolega wspomniał, a którą tak zaleca. Z przykrością podnieść muszę, że dotychczasowe wiadomości zdobywamy nie przez literaturę, ale środkiem wprost średniowiecznym, bo przez opowiadania, które nie raz docierają do nas w formie przekręconej i nieprawdopodobnej.

— Pesymisto drogi! Tylko bez rozczarowań! Przecież nikt ci nie każe podeprzeć głowę pięściami i studiować, wystarczy bowiem baczna obserwacja niektórych zjawisk i krótkie zastanowienie się nad nimi, aby się nauczyć i utrwalić je w pamięci. Pozwól, że ci nieco pomogę. Czy naprzykład zastanawiałeś się nad tym, do czego służą dwie rolki znajdujące się na dźwigni, poruszającej sanie koła odlewniczego? Czy zauważyłeś jak one pracują?

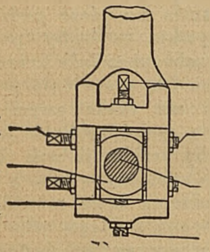
— Przyznam się, że rolek tych nie obserwowałem.

— A widzisz, przyjacielu! Praca tych rolek jest niezmiernie ważna. Jedna z nich, tj. przednia, wchodzi w wycięcie na tylnej części sań, druga, tylna — w ekscentryczne wycięcie na boku koła zębatego. W czasie biegu maszyny tylna rolka obracająca się po powierzchni ekscentrycznej, wchodząc na wzniesienie, przesuwa sanie za pomocą dźwigni do przodu podczas justowania wiersza, a cofa koło po odlewie i po wypchnięciu wiersza. Przy pracy tej owa tylna rolka wyprawia sobie pocieszne harce, bo choć koło zębate obraca się w jedną tylko stronę, to ona obraca się raz w prawo, raz w lewo, jak swawolna tanecznica... Wspomina zresztą o tym podręcznik „Linotyp" na str. 72.

— Ze wstydem przyznam się koledze, że podręcznika tego nie znam.

— Nie może więc kolega narzekać na brak literatury fachowej. Bo choć co prawda w literaturę zawodową jesteśmy ubodzy, to jednak lukę tę staramy się wypełnić wspomnianym podręcznikiem „Linotyp" oraz „Składaczem Maszynowym". Nie zwlekaj więc, kolego, nie uprzedzaj się do samokształcenia, lecz zakup niezwłocznie „Linotyp" i zaprenumeruj „Składacza Maszynowego", gdyż wiadomości zawarte w nich przydadzą ci się niejednokrotnie w codziennej twej pracy zawodowej. *Dr-wicz*

lejność naszych czynności. I tak należy wpierw przykręcić dwoma śrubami dolny mostek, po uprzednim wykręceniu śruby środkowej, czym wydatnie wzmocnimy stópki, a po tym dopiero dokręcać śruby przednie i dolną aż do wyczucia oporu, spowodowanego śrubami tylnymi względnie górną. By uelastycznić pracę kotła w jego dolnych kończynach i osłabić tarcie powodowane ruchem wprzód i cofaniem się jego — odkręcamy teraz śruby przednie i dolne w mostku o najwyżej $^1/_8$ obrotu i przykręcamy silnie mutry. Stworzyliśmy przez to pewien luz, który jednak na szczelne przyleganie ustnika do formy nie wywiera żadnego wpływu, a jednak posiada duże znaczenie.



Stópka kotła

Tak wygląda praca przy wmontowywaniu dobrze wyregulowanego wzgl. nowego kotła. Zupełnie inaczej jednak trzeba brać się do sprawy, gdy z jakiegokolwiek powodu rozregulowano wspomniane śruby zupełnie lub okaże się konieczność poprawienia pozycji kotła np. po założeniu nowego ustnika.

W obu tych wypadkach, wobec braku jakiegoś punktu zaczepnego, już istniejącego, jak to ma miejsce w kotłach nowych, szukać będziemy prawidłowego położenia poomacku, na oko, co, wobec utrudnionego dojścia do śrub regulacyjnych, dołu maszyny itp., nie będzie rzeczą tak uproszczoną a już zgoła nie rzeczą „przyjemną".

Polska książka instrukcyjna „Linotyp" podaje dwa sposoby przekonania się o należytej pozycji kotła. Według jednego z nich należy wsunąć między ustnik i formę odlewną, uprzednio dokładnie oczyszczone z metalu wzgl. uszkodzeń, dwa pasma papieru (bibuły) równej grubości przed oba końce ustnika. Dobre położenie kotła stwierdzamy, jeżeli po przekręceniu maszyny na punkt odlewu, oba pasma będą z równą siłą przytłoczone do formy.

Drugi sposób, to odbitka ustnika na bibule, osiągnięta przez pokrycie farbą formy odlewnej i jak wyżej przez przekręcenie maszyny. Odbitka ustnika wykaże nam jednak jeszcze inną rzecz, mianowicie: stopień prostopadłości do formy. Większe tłoczenie ustnika dołem będzie miało za skutek wylewy metalu górą i odwrotnie, maszynka będzie „sikała" dołem, gdy ustnik wyregulowany został na tłok górą. Odpowiednio do tych błędów regulujemy stópki kotła. Jeżeli ustnik tłoczy całą górną krawędzią i na odbitce nie zaznacza tłoku krawędzią dolną — trzeba ją ku formie przybliżyć. Osiągamy to przez przesunięcie nóżek kotła do przodu, czyli przez równomierne w y k r ę c e n i e tylnych śrub regulujących i w k r ę c e n i e przednich w ślad za tylnymi. W wypadku wylewów metalu górą ponad ustnik — postępujemy odwrotnie.

Oba sposoby są wypraktykowane. Pierwszy jest wygodniejszy, gdy mamy do czynienia z ustnikiem idealnie prostym. Lepszym będzie drugi, gdy będzie chodziło o ustniki stare lub uszkodzone, gdyż wykaże on wszelkie wypukłości i miejsca wklęsłe ustnika. O takiej „przypadłości" jednak innym razem. *A-ski*

Wadliwe obcinanie wierszy

Przyczyną krzywych wierszy jest przeważnie niedokładność noży, które albo są źle nastawione lub niedokładnie szlifowane. Jeżeli okaże się, że noże są nierówne, należy je przesłać do pierwszorzędnej szlifierni aby je tam podług mikrometru oszlifowano lub zamienić na nowe. Przypadki krzywych wierszy zachodzą bardzo często, zwłaszcza przy ciągłej zmianie formatu i grubości wiersza. Przyczyną ich może być m. in.:

1. jednostronnie, lub słabo przykręcone śruby w nożach;
2. cząstki metalu lub brud na płaszczyźnie przylegania bloku nożowego utrudniają nastawienie noży;
3. tępe noże, przez co wiersz obcięty zostaje niedokładnie;
4. jedna ze sprężyn pętlicowych wewnątrz bloku, dociskająca nóż do klina, zmieniła swe położenie (zluźniona śruba!) tracąc tym samym swą elastyczność.

Aby uniknąć krzywych wierszy, powinien w każdym oddziale maszyn do składania znajdować się mikrometr, dla stałego kontrolowania grubości wiersza. Jeżeli zakład nie chce lub nie może mikrometru dostarczyć, trzeba sobie radzić w inny sposób i to: wziąć dobry dokładny kątnik, uregulować go według długości wierszy, włożyć ich weń kilka, zrównać je z wysokością kątnika i wyczuwać palcami; następnie wiersze wyjąć, odwrócić przeciwną stroną i włożyć z powrotem do kątnika, wyczuwając znów palcami czy z drugiego końca wiersze są tej samej grubości co poprzednio. Łatwiej radzić jest sobie następująco: odlać kilkanaście wierszy, położyć równą ilość obok siebie na równej płycie metalowej lub szklanej i wyczuć palcami ich grubość; gdy wyczujemy dyferencję trzeba noże odpowiednio nastawić i zabieg ten powtarzać tak długo, dopóki nie otrzymamy dokładnej grubości obu końców wierszy. Jest to przypadek szczęścia, gdy regulowanie w ten sposób uda się od razu.

Zachodzą i takie wypadki, że noże są dobrze wyregulowane i prawidłowo obcinają wiersze jednej formy, regulacja ich jednak zawodzi po obrocie koła odlewnego i pracy na innej formie odlewnej. I wrogowi nie życzę pracy na takiej maszynie, zwłaszcza, gdy nie potrafi sam sobie poradzić. Stała, po każdej zmianie formy następu-

jąca regulacja noży, nietylko że obrzydzić może pracę danemu linotypiście ale sprowadza zazwyczaj dalsze nieprzyjemne komplikacje. Najczęściej błąd ten powstaje przez zaniedbanie, mianowicie przez najrozmaitsze zanieczyszczenia wycięcia dla formy w kole, przez co forma nie przylega szczelnie swoją podstawą do koła na całej szerokości lub na jednym boku zostaje uniesiona. Każde zanieczyszczenie w kole lub formie odlewnej należy usunąć, zwłaszcza zaś każde uszkodzenie trzeba pilniczkiem wyrównać. Najczęściej taka operacja pomoże. — Na ostatnim zaś miejscu przyjmować należy hipotezę, iż winna omawianego błędu w obcinaniu — jest fabryka, choć i takie błędy zachodzą.

Zaznaczyć należy, że zupełnie na włos noże na całej długości rzadko kiedy się zgadzają. Można się o tym przekonać, składając bardzo wąski format (np. liczby do tabel) a następnie zmieniając tę samą formę na szeroki format, zauważymy dyferencję w obcinaniu wierszy i tak jak króciutkie były zupełnie proste, długie wiersze będą nierówne i trzeba wówczas noże poprawić.

Wiersze za wysokie zachodzą wtedy, gdy np. nóż obcinający stópkę wiersza niedokładnie przylega do formy. Obcina on wtedy stópkę wiersza za słabo, przez co wiersze staną się za wysokie. Poza tym osiądzie z tyłu na formie niebezpieczna dla maszyny warstwa metalu, która z czasem wgnieciona zostanie we formę, tworząc w niej wgłębienia. Zdarza się również, że nóż przylega dobrze do formy lecz ma szczerby i to jest przyczyną, że zachodzą przeszkody tak jak w zdaniu poprzednim. Osad metalu z tyłu formy trzeba koniecznie zeskrobać linią mosiężną a to dla tego, że linia mosiężna jest miększa od stali i nie ma obawy uszkodzenia formy. Jeżeli jednak nóż nie jest wyszczerbiony, zupełnie dokładnie do formy przylega i wiersze dobrze obcina, nie trzeba wówczas osadu za formą zeskrobywać, gdyż wypełnia on nieraz drobne nierówności formy i przyczynia się do ścisłego przylegania formy do ustnika podczas odlewu wiersza. Taki drobny osad nie przyczynia się w tym przypadku do produkcji za wysokich wierszy. Nóż musi dokładnie przylegać całym ostrzem a koło odlewne mimo to swobodnie się obracać. Jeżeli spostrzeże się, że jest szpara trzeba wówczas zluźnić wierzchnie śruby, które nóż przytrzymują a podkręcić dolne, służące do regulowania noża, celem przybliżenia noża do formy, lecz gdy okaże się że nóż już zupełnie do formy przylega a mimo to jest szpara przy ostrzu, dowód to, że jest pod złym kątem szlifowany i wówczas zaleca się podłożyć pod nóż z dolnego brzegu odpowiedni podkład, aby ostrze noża ku formie przechylić i umożliwić przyleganie do formy. Spostrzeże się jednak, że ostrze noża jest pokaleczone, można to samemu zrównać, biorąc lekki szmergiel, naoliwić go, położyć na równą płytę i nóż ostrożnie i równo przecierać.

Przyczyną wysokich wierszy może być również osad metalu z przodu formy, lecz musi on już wówczas być bardzo gruby, że wiersz matryc nie przylega szczelnie do formy, co powoduje odlanie wyższego niż normalnie wiersza. Zwrócić należy tutaj uwagę na wycieracz formy, znajdujący się w imadle, który, gdy niedokładnie działa lub filc w nim jest wytarty, przyczynia się w dużej mierze do osadzania metalu na wierzchu formy odlewnej. Skonstruowane przez fabrykę ulepszone aparaty do oczyszczania form działają dokładniej niż dawniejsze stare, a składacz przez to mniej się namozoli.

Jeszcze jedną przyczyną odlewania za wysokich wierszy jest wytarcie się osi koła odlewnego. Jest to rzadki objaw, ale się jednak zdarza. Koło odlewne mianowicie w chwili obcinania stópki wiersza przez nóż stópkowy w takim wypadku zostaje przechylone do przodu, przez co nóż nie może działać prawidłowo. Zaleca się wobec tego od czasu do czasu koło odlewne kontrolować, czy jest mocno osadzone na swej osi; nie może ono wykazywać najmniejszego luzu. Zachodziły nawet wypadki, że nieoliwiono osi koła odlewnego przez dłuższy czas i składano bez oliwienia, tak że w końcu doszło do tego, że nie można było pracować, gdyż oś się już wytarła, a koło chwiało się na wszystkie boki. Skutek był ten, że wiersze spodem nie były dokładnie obcinane, a powtóre wychodziły trudno i krzywo przy wypychaniu. Rezultatem nieoliwienia było, że zakład musiał przeprowadzić reperację i zamówić w fabryce nowe koło odlewne z osią. Pamiętać więc należy o oliwieniu odnośnej części przynajmniej co drugi dzień.

Inne jeszcze przyczyny za wysokich wierszy to osad metalu na kłódkach i na matrycach od strony obrazka, krzywe, spaczone formy odlewne, za wysokie wkładki itp. *R. M.*

DRZAZGI

Myśl co składasz!

Często stukasz zadumany
Najróżniejsze wieści:
O tym, jak to dziad w lachmany
Skarb tysiączny zmieścił.

O tym, że na skraju miasta
Zabił ktoś człowieka
I, że wszędzie nędza wzrasta...
...Ktoś na wojnę czeka.

Stukasz mądre w treści zdania
Albo czcze kalumnie;
A czy składasz też bazgrania
Wrogie własnej dumie?

Gdy naprzykład w mętnej racji,
Obojętnie kto to,
Szkodzi twej Organizacji,
Lepiąc na niej błoto?

Takie „skrypty“ — jak przystało —
Wszyscy o tym wiecie —
Zawieszać należy śmiało
Na haku w klo.....!

Klin.

Górny międzykanał w nowych modelach

W wyprodukowanych w ostatnich latach linotypach tak amerykańskich jak i niemieckich zastosowano dużo ulepszeń, z którymi mamy do czynienia w codziennej pracy. Stanowią one znaczne udogodnienie w obsłudze maszyny.

Są jednak pewne ulepszenia, poprostu jakby ukryte — napozór nic nie znaczące, posiadające jednak również ważne znaczenie.

W niniejszym artykule omówimy jedno z tych ulepszeń w nowych modelach, zachodzące w górnym międzykanale. Wyglądem swym nie różni się ten międzykanał od swego prototypu w dawnych modelach, natomiast po bliższym obejrzeniu stwierdzimy pewną zmianę.

Podczas gdy przednia ściana górnego międzykanału, stanowi jedną całość w modelach starych — znajdujemy w nowszych górną lewą część wraz z słupem wodzidłowym dla II elewatora wyodrębnioną w formie płyt, nasadzonej na przednią ścianę z możliwością regulowania. Płyta ta w modelach amerykańskich przytwierdzona jest dwoma śrubami. Po wykręceniu tych śrub przytwierdzających, zauważymy w ich otworach tzw. pochwy gwintowanej, umożliwiające regulowanie wspomnianej płyty. Podobnie rzecz wygląda w modelach niemieckich z tą tylko różnicą, że widoczne są cztery śruby, dwie większe — przytwierdzające oraz dwie mniejsze — regulujące.

Ponieważ dotąd nasze stare „klekoty" bez tej nowej regulacji się obywały, stwierdźmy, czy nowość ta jest potrzebna i kiedy może linotypiście oddać usługi.

Nagłe zwolnienie, np. II elewatora i silne opadnięcie na górny międzykanał może spowodować wykrzywienie na zewnątrz przedniej ściany międzykanału wraz z słupem wodzidłowym, przez co przestrzeń w międzykanale ulega rozszerzeniu, a w związku z tym, szyna zębata II elewatora nie leży w równej linii do wiersza w I elewatorze. Powoduje to trudne przechodzenie matryc na szynę-zębatkę a w wypadku nie naprawienia tej przeszkody zniszczy stopniowo ząbki matryc. Wspomniana przeszkoda nie jest bynajmniej wyjątkowym wypadkiem, a wielu linotypistów nie przypuszcza, że właśnie rozszerzony międzykanał jest jej przyczyną. Niezależnie od powyżej opisanego gwałtownego rozszerzenia międzykanału podobną przeszkodę, tzn. ciężkie przechodzenie matryc na szynę-zębatkę II elewatora spowodować może wytarcie płytki prowadzącej w główce II elewatora (model niemiecki). Szczególnie daje się to zauważyć w starszych maszynach, przez co szyna zębata II elewatora ulega nieprawidłowemu położeniu do główki I elewatora. Wspomnieć należy, że płytka w główce II elewatora względnie słupek wodzidłowy winny być oliwione dla uchronienia przed przedwczesnym wytarciem.

W starych modelach wyregulowanie międzykanału jest kłopotliwe i stanowi pewną trudność, a przy tym wymaga dużo zręczności.

Dalszą nowością w międzykanale to dwie małe sprężynki u wejścia w obu jego ścianach. Zadaniem tych sprężyn jest hamowanie dolnych partii matryc i tym samym wyprostowanie matryc przy przeprowadzaniu wiersza z pierwszego na drugi elewator. Zdarzało się bowiem, że przy przeprowadzaniu matryce nie przechodziły na zębatkę prostopadle, lecz pochylone lewoskośnie, co powodowało silne tarcie ząbków matryc i ich przedwczesne zużycie. Sprężyny te właśnie mają temu tarciu zapobiec.

Wracając więc do omówionych nowości w międzykanale, musimy stwierdzić, że ulepszenia te stanowią istotnie znaczne udogodnienie w usuwaniu przeszkód. *M. W-ert*

Typograf model UB (Universal B)

Trzecim modelem typografu, który ukazał się na rynku drukarskim wkrótce po modelu B jest model UB. Przejął on konstrukcję po modelu B i jest od roku 1914 stale ulepszany nowościami. Ma zastosowanie nie tylko do gazet i dzieł (jak modele A i B), lecz również nadaje się do prac różnorodnych. Ulepszenia, w które wyposażono model UB stawiają go na równi z innymi maszynami do składania i przyczyniły się do utrwalenia jego egzystencji na rynku drukarskim.

Model UB różni się od modelu B, prócz kilku drobnych, trzema ważnymi ulepszeniami:

1. samorozbiórką matryc,
2. przemianą aparatu do składania (kosza),
3. rozszerzeniem formatu z 26 do 30 cic.

1. Przy modelach A i B rozbiórkę matryc wykonywał typografista sam przez podnoszenie kosza do tyłu. Zaś model UB pracę tę przejął na siebie. Wykonuje ją przez zastosowanie urządzenia do samorozbiórki matryc.

2. Aparat do składania (kosz) przy modelach A i B wykazywał formę wygiętą, siodełkowatą. Obecnie wykazują ramiona te — jak to widać na ilustracji, formę prostolinijną. Przemiana ta była wskazana, kiedy się okazała potrzeba przyłączenia do kosza tzw. „grzebieni". Zęby grzebieni korespondują z drutami ślizgowymi kosza tak dalece, iż przesuwanie się matryc z kosza na grzebień i na odwrót odbywa się gładko i bez przeszkód. Za pomocą dwóch grzebieni, które służą równocześnie jako zbiorniki i przechowywacze matryc nieużywanych chwilowo, można zamienić przy modelu UB będący w maszynie komplet matryc w czasie pół godziny. Pracę tę może typografista bez niczyjej pomocy sam uskutecznić.

3. Forma odlewnicza modelu UB została rozszerzona z 26 — 30 cic. i otrzymała inną postać. Boczne jej ograniczenia nie są już ukośnie ścięte, jak przy modelach A i B, lecz są równe.

Odpowiednio do urządzenia, że można na modelu UB składać i odlewać wiersze aż do 30 cicer

długości, zmieniono także i zgięcia drutów ślizgowych i matrycowych szyn kierowniczych w tym sensie, że miejsce zgięcia, patrząc od klawiatury, przedłużone zostało o 4 cic. w tył, ażeby parzysto obok siebie leżące druty tworzyły żłób (wierszownik), odpowiedni do 30 cic. długiego wiersza.

Rozszerzenie formatu spowodowało, że prócz wyżej wymienionych, musiały ulec zmianie: drążek chorągiewkowy, chwytacz[1]), urządzenie do justowania, trzymadło formy odlewniczej, nożownica i ustnik.

Linia wyrównawcza[2]) przy modelu UB jest ruchoma, co powoduje, że kosz porusza się tylko do przodu i do tyłu. Przez ruchomą linię wyrównawczą usunięto niepraktyczne poruszanie się boczne kosza wraz z mechanizmem.

Pedał, którym unieruchomiało się kosz przy modelu B, gdy chodziło o odlew kilkakrotny, stał się na skutek usunięcia poruszeń bocznych kosza przy modelu UB zbytecznym. Ponieważ jednak po odlewie, linia wyrównawcza cofa się automatycznie celem rozbiórki matryc, wystarczy ażeby temu zapobiec lekki nacisk na głowicę dźwigni, nie włączając maszyny. Tym sposobem pomaga sobie typografista, jeżeli chodzi o drugi odlew jednego i tego samego wiersza. Wspomniana dźwignia jest uformowana haczykowato. Przez przełożenie dźwigni wyłącza się mechanizm samorozbieracza, przeszkadzając tym samym cofaniu się linii wyrównawczej.

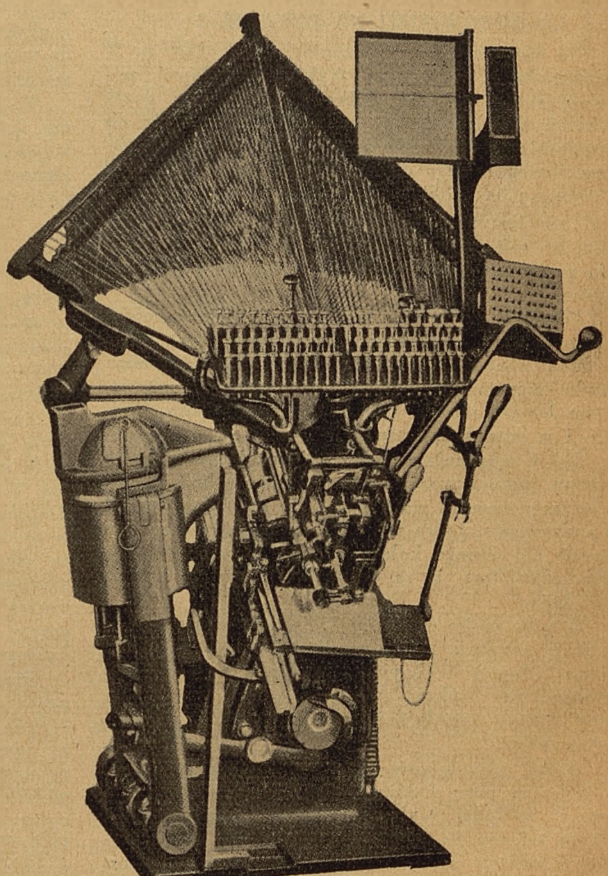
Matryce przejął model UB po modelu B.

Zmiana formatu jest uproszczona i nie zabiera tak dużo czasu jak przy modelach A i B.

Poza tymi ulepszeniami wprowadzono, jako ostatnią nowość, składanie wierszy tytułowych na 16, 24, 30 i 36 pkt., oraz odlewanie sztabików 2, 3 i 4 cic. Także zastosowano elektryczne ogrzewanie.

Wiersz odlany na typografie jest gładki i pełen, a odlew beznaganny. Po odlaniu jest kompletny i nie ulega osobnej obróbce, tak pod względem wysokości pisma, jak i grubości słupka. Tym sposobem unika się wszelkich niedokładności, wynikających z dopełniającego obcinania boków i nóżek, co ma miejsce przy innych maszynach do składania. Noże typografu obcinają tylko osad boczny na głębokość obrazka. Umożliwia to łatwe zastosowanie do zestawu ręcznego, a specjalnie do tabel, gdzie bardzo często wiersze np. z linotypu wprowadzą składacza ręcznego w kłopot, i zmuszają do operowania kartonikami, co zajmuje dużo czasu, dlatego, że wiersze są po jednej stronie grubsze a po drugiej cieńsze.

Matryce typografu nie mają ciągłości biegu jak przy linotypie. Chcąc złożyć na typografie następny wiersz, trzeba zaczekać, aż poprzedni zostanie rozebrany i kosz wróci na swoje pierwotne miejsce. To też wydajność pracy jest mniejsza jak na linotypie. Różnica uwydatnia się szczególnie przy składaniu na wąski format dlatego, że typografista traci dużo czasu na rozbieranie matryc. Zachodzi także potrzeba ręcznego dojustowywania wierszy, co jest drugą bolączką typografu — a jest skomplikowane. Przy szerokim formacie różnica nie jest tak znaczna,



Typograf model UB (Uniwersalny B)
widok z przodu

gdyż kosz matrycowy spełnia tę samą czynność. co na wąski format, a rozbiera więcej matryc w tym samym czasie.

Obsługiwanie typografu mimo prostej jego konstrukcji jest męczące i dość niebezpieczne.

C. S.

---

[1]) W nr 3 S. M. w artykule p. t. „Typografu modele A i B“ część tę nazwałem „wyrównywaczem“ — prostuję według niem. Greifer = chwytacz.

[2]) Tamże, część tę nazwałem „linią justującą“ — prostuję według niem. Richtschiene = linia wyrównawcza. Nieścisłe określenie nazw nie zmienia jednakże treści.

ODPOWIEDZI TECHNICZNE

Nadsyłane przez Kolegów odpowiedzi na zapytania techniczne umieszczać będziemy bez zasadniczych poprawek in extenso, a to z tego względu, by pobudzić szerszy ogół Kolegów do dyskusji nad rozbieżnością poglądów i do poprawek, zrozumiałych zresztą w odpowiedziach nieścisłości i omyłek. Zastrzegamy sobie natomiast jedynie słowo ostatnie i po wyczerpaniu dyskusji postaramy się, w miarę możności, naświetlić wyczerpująco poruszone w zapytaniach zagadnienia.

Red.

ODPOWIEDZI NA PYTANIE 2

Na umieszczone zapytanie w „S. M." nr 2 o powodach pochylenia frykcji zapędowej, pozwolę sobie wskazać kilka przyczyn tej przeszkody. Poniższe uwagi ograniczają się ściśle do wspomnianego zapytania, więc nie obejmują zatem szczegółowego działania frykcji.

Właściwie poziome położenie frykcji zapędowej nie jest warunkiem dobrego spełniania swej roli, bo tak samo przy pochyłym położeniu frykcja może również dobrze włączać i wyłączać maszynę.

Poziomo ustawiona frykcja jednakże zapobiega, by na łapki skórkowe nie dostawała się oliwa z koła napędowego i jest kontrolą sprawnego funkcjonowania regulacyj związanych z włączaniem i wyłączaniem maszyny, jak to miało miejsce i u autora zapytania.

Jak z zapytania wynika, najwięcej zaniepokoiło autora samoczynne pochylenie się frykcji, która przy montowaniu stała poziomo, oraz drganie jej i podrywanie, które w rzeczy samej nie jest przyjemne dla danego kolegi a dla maszyny jest bardzo szkodliwe i zapowiedzią dalszych innych defektów.

A więc moim zdaniem: 1. Stopniowa pochyłość frykcji powstaje przez nieoliwienie wału zapędowego i tarczy frykcyjnej; 2. przez bardzo silne nastawienie frykcji, wzgl. 3. przez przeregulowanie śruby regulującej w górnym samoczynnym wyłączniku.

Jeżeli przyjmiemy, że składacz na parę dni a może na parę godzin przed tym czyścił frykcję (wzgl. zakładał łapki skórkowe) i przy zakładaniu takowe za silnie przykręcił, tzn. 2-milimetrowy odstęp pomiędzy wyłącznikiem widełkowym a pierścieniem drążka frykcyjnego znacznie powiększył (możliwie 4 do 6 a może nawet do 8 mm — rozumieć należy odstęp podczas biegu maszyny); przez to maszyna robić musi dłuższy bieg zanim zostanie wyłączona.

Frykcja w tym wypadku nie stoi w swoim poprzednim położeniu i dlatego słania się w prawą stronę i po skończonym obrocie maszyny drży i trzeszczy, gdyż widełki niedostatecznie odsuwają łapki skórkowe od tarczy napędowej.

Taką samą pochyłość frykcji zauważymy, gdy w nieświadomości znaczenia śruby regulującej pochopnie weźmiemy się do przestalowania tejże. Przez wykręcenie bowiem śruby regulującej opuścimy górny samoczynny wyłącznik i wtenczas maszyna także robi dłuższy bieg i tym samym frykcja będzie chyliła się w prawo.

Wszystkie te wyżej wspomniane błędy są łatwe do usunięcia, natomiast gorzej jest, gdy tarcza frykcyjna na wale zapędowym tygodniami a czasem miesiącami nie jest oliwiona i następuje stopniowe wycieranie tychże dwu części. W takim wypadku również następuje pochyłość frykcji dlatego, że suchą tarczę frykcyjną przy wyłączaniu wał frykcyjny porywa dalej, gdyż następuje wzajemne tarcie.

Dlatego dobrze będzie gdy od czasu do czasu znajdziemy trochę wolnego czasu i dokładnie wyczyścimy frykcję, sprawdzimy czy łapki skórkowe nie są zaoliwione wzgl. wytarte i czy mają swoją grubość, naoliwimy wał i tarczę frykcyjną, a przede wszystkim dbać będziemy o prawidłowy odstęp między wyłącznikiem widełkowym i pierścieniem.

Po uskutecznieniu tej czynności trzeba dokładnie frykcję umieścić w takim samym położeniu, w jakim była poprzednio, tzn. nie przykręcać za słabo i nie za silnie — wtenczas unikniemy wszelkich niespodzianek związanych z frykcją.

A. K-wicz

* * *

Na zapytanie któregoś z kolegów, umieszczone w skrzynce zapytań w nr 2-gim „Składacza Maszynowego", na czym polega pochyłe położenie frykcji po zatrzymaniu maszyny, postaram się niedomagania te opisać.

Zanim jednak przejdę do „odgadywania" przyczyn, które spowodować mogły tę tak na ogół mało znaczącą „chorobę" maszyny, zaznaczyć muszę, że nie należy nigdy bagatelizować wszelkich drobnostek, jak: szmery, gwizdy, stuki (np. przy wypychaniu wierszy) itd., a raczej zbadać należy te części, usuwając w zarodku wszelkie drobne niedomagania. Zazwyczaj małe te naprawy nie trwają długo; zaniedbywanie jednak takiego stanu rzeczy może się na dalszą metę fatalnie odbić na ogólnym stanie maszyny.

Przechodzę teraz do rzeczy samej. Wiemy, że przed uruchomieniem maszyny bezpiecznik (samoczynna przesuwnica wyłączająca) naciska na górny samoczynny wyłącznik, ten zaś na dolny, który następnie odpycha wyłącznik widełkowaty. Te widełki wyłącznika naciskają na pierścień frykcyjny, przymocowany za pomocą śruby do drążka frykcyjnego, ściska sprężynę frykcyjną i wypycha drążek, wskutek czego ramiona odciągają łapki z przytwierdzonymi doń skórkami od wewnętrznej powierzchni koła napędowego i następuje wyłączenie maszyny. Zważywszy, że na pochyłe położenie frykcji składać się mogą kilka czynników, omawiać je będę kolejno.

Gdy np. na łapki frykcyjne nakłada się skórki za grube, frykcja stać będzie pochyło na prawo i zauważymy wtedy charakterystyczne drgania głównego wału. Zapobiegamy temu w ten sposób, że po zluźnieniu nakrętki zewnętrznej na drążku frykcyjnym uregulujemy nakrętkę wewnętrzną, po czym przymocowujemy zewnętrz-

ną. Zazwyczaj operacja taka się udaje; jednakże możliwe jest to tylko przy maszynach pochodzenia niemieckiego, a odpada zupełnie przy amerykankach, które pozbawione są tych dwóch nakrętek. Wobec tego uciekamy się do regulacji za pomocą śruby, umieszczonej w górnym samoczynnym wyłączniku (rys. 36, str. 45. „Linotyp“ — Książka Instrukcyjna). Przez wkręcenie tej śruby regulującej unosi się górny samoczynny wyłącznik, powodując w następstwie tego wcześniejsze wyłączenie frykcji. Gdy śrubę dokładnie naregulowano, przykręcamy znajdującą się na niej nakrętkę silnie, by uniemożliwić obluźnieniu się jej.

Nie zawsze jednak powodem pochyłego położenia frykcji są skórki na łapkach frykcyjnych. Do takiego stanu rzeczy może doprowadzić także całkiem niewinna, mała, z czworokątną główką śruba utwierdzająca oś samoczynnego wyłącznika (F 31) umieszczona po prawej stronie w górnej części tegoż mechanizmu. Zdarza się bowiem, że śruba ta się obluźnia, lub też przez nieuwagę została źle umocowana, w następstwie czego cały mechanizm samoczynnego wyłącznika się obniżył, skutkiem tego maszyna później wyłącza frykcję i powoduje pochyłe jej położenie.

Temu zaradzić można w ten sposób, że wyjmujemy mechanizm samoczynnego wyłącznika, co nie jest połączone z wielkimi trudnościami, gdyż po wykręceniu jedynej śruby utwierdzającej, znajdującej się w górnej części wyłącznika, można mechanizm ten z łożyska wydobyć. Następnie wykręcamy małą śrubę z czworokątną główką utwierdzającą oś, po czym zauważymy w górnej części osi w kierunku poprzecznym wgłębienie, niby kanał, około 5 mm szerokości. Przy wkręceniu śruby utwierdzającej oś należy zważać, aby koniec tej śruby koniecznie znalazł się w owym wgłębieniu po czym mocno ją przykręcamy. Wkładamy teraz samoczynny wyłącznik do łożyska i przymocowujemy za pomocą śruby utwierdzającej. Następnie przepuszczamy raz maszynę i badamy położenie frykcji.

Poza tym do pochyłego położenia frykcji przyczynić się mogą same skórki na łapkach frykcyjnych. Przez kurz i tłuszcz, które skórki wchłaniają, stają się ostatnie lepkie, a przylegając szczelnie do wewnętrznej płaszczyzny tarczy napędowej, z trudem od niej się odrywają, powodując pochyłe położenie frykcji oraz drgania głównego wału.

W takim przypadku należy bezwzględnie zamienić skórki na nowe, a frykcję dokładnie wyregulować, jak wyżej zaznaczyłem.

Nie mogę przy tej sposobności pominąć także faktu, którego kiedyś byłem naocznym świadkiem. Otóż maszyna ciężko wypychała wiersze. Kolega ów winił w tym frykcję. Wziął się więc na sposób: nasmarował kalafonią (!!) skórki na łapkach frykcyjnych. Skutek był fatalny: maszyna nie tylko w dalszym ciągu wierszy nie wypychała, ale na dobitek frykcja stała pochyło, a główne ekscentry stale drgały. Wynika z tego, że skórki na łapkach frykcyjnych są bardzo ważnym czynnikiem frykcji i jej należytego działania, a utrzymywanie ich w stanie suchym i czystym jest koniecznością. *Al. D-ski.*

ZAPYTANIA

Jakie znaczenie posiada śruba regulująca, umieszczona w górnym samoczynnym wyłączniku i w jakich wypadkach można ją regulować.

(Dokładny rysunek tej śruby umieszczony jest w książce instrukcyjnej „Linotyp“ na stronie 45, ryc. 36).

Zaznaczamy, że odpowiedź na powyższe pytanie znajdą Szan. Koledzy w formie artykułu z serii regulacyj w Nr 4 „S. M.“ — *Red.*

* * *

Przy mojej maszynie (Ideal) zachodzi od dłuższego czasu nieprzyjemna przeszkoda. Mianowicie przy przesuwaniu wiersza z pierwszego na drugi elewator matryce raz po raz wpadają do skrzynki nad dolnym międzykanałem. Zaznaczam że wszelkie części, które mogłyby wpływać na wadliwe przeprowadzenie matryc, jak śruba oporowa u dołu pierwszego elewatora, płaszczyzna, na której osiada drugi elewator itd. wolne są od brudu i osadu metalu. Kto poradzi mi w tej sprawie?

Z PRAKTYKI

ŻYCZLIWA KRYTYKA — NIE DZIELI

Pod powyższym tytułem zamieszczony w dziale „Z praktyki“ Nr 2 „S. M.“ artykulik wywołał reakcję ze strony firmy Tadeusz Drozodwski i Ska, przedstawicielstwa fabryk Mergenthalerowskich na Polskę, która przysłała nam poniższy list:

„W nr 2 „Skł. Masz.“ ukazał się artykuł pod tyt. „Nie wszystko złoto, co się świeci“, w którym autor między wierszami zarzuca reprezentowanej przez nas f. Mergenthaler Setzmaschinen Fabrik w Berlinie, iż niedokładnie sprawdza matryce, gdyż litera „C“ wersalik ma niższą linię, od pozostałych matryc. Otóż kategorycznie stwierdzamy, iż fabryka jak najdokładniej sprawdza matryce, zarówno jak i wszelkie części zamienne do Linotypów, jednakże najdokładniejsze sprawdzanie nigdy nie wyklucza omyłki. Dowodem tego może posłużyć fakt, iż poruszony w artykule wypadek jest pierwszym od czasu, kiedy nasza firma reprezentuje w Polsce linotypy.

Autor artykułu winien zawiadomić kierownika drukarni, by zareklamował tę sprawę u nas, a wadliwa litera byłaby w przeciągu kilku dni zamieniona gratis, gdyż wszystkie słuszne reklamacje są w ten sposób u nas załatwiane“.

I my wierzymy, iż przy najlepszej technice produkowania i kontroli zachodzić mogą omyłki. Jednak dział „Z praktyki“ zaprowadziliśmy po to, by wzajemnie informować się o spostrzeżeniach dnia codziennego w naszej pracy zawodowej. Wspomnianej notatki nie trzeba więc uważać jako formy zarzutu a tylko jako notatkę o charakterze informacyjnym.

KĄCIK HIGIENY

8-godzinne codzienne odczytywanie często bardzo nieczytelnego rękopisu, przy wielkim napięciu nerwów, niedostateczne oświetlenie miejsca pracy, a zwłaszczą oświetlenie sztuczne — to wszystko czynniki, które powodują u składacza maszynowego stopniowe osłabienie wzroku.

Objawia się ono przez dokuczliwe palenie oczu, mocne zarumienienie gałek ocznych dzięki przekrwieniu delikatnych żyłek, oraz przez częste tworzenie się bolesnych wrzodzików, tzw. „jęczmieni" na zewnętrznej lub wewnętrznej stronie powiek.

Dolegliwości te łagodzić można za pomocą kąpieli, wzgl. zmywania ócz w ciepłym odwarze rumianku.

Lepiej jednak będzie, gdy zaopatrzymy się w okulary. W tym celu udajemy się do lekarza-specjalisty, który po skrupulatnym zbadaniu ócz zapisuje odpowiednie szkła, do których stosowną oprawę dopasowuje nam optyk. Gdy zaczniemy nosić okulary, odczuwać będziemy lekki ból oczu. Jednak ból ten zanika w miarę przyzwyczajania się ócz do szkieł.

Wszakże tym zabiegiem osiągamy ważny cel, albowiem oko uzbrojone w odpowiednie okulary, nie męczy się tak łatwo, jak oko „gole", dokładniej oddaje i tym samym sprawniej uzmysławia obraz widzianych przedmiotów (np. drobnego lub nieczytelnego pisma), a w pewnej mierze chroni nas przed następstwami przemęczenia ócz.

(aga)

ROZMAITOŚCI

PIERWSZE LINOTYPY W POLSCE

Jakże często, w gronie kolegów, prowadzi się dyskusje na tematy związane z naszym zawodem. Błahe nieraz fakty powodują różnicę zdań, a zacietrzewione umysły i upartość przyczyniają się do rozdźwięków koleżeńskich wcale nie pożądanych.

Jednym z tematów takich sporów są daty i miejscowości, w których postawione zostały pierwsze linotypy w Polsce. Wiele w związku z tym stanęło zakładów, dyskontowanych rzadziej w gotówce a najczęściej w „płynach" procentowych. Aby uchronić takich pohopnisiów od wyciągania ręki i wyrzeczenia sakramentalnego: „no, o co zakład?" — podajemy rok, firmę i miejscowość, w jakich montowano pierwsze nasze „żelazne koleżanki" w Polsce.

A więc: Zaczątek mechanizacji składania w Polsce datuje się od roku 1901, bo w tymże czasie w Drukarni „Concordia" w Poznaniu i w Mikołowie, powiecie pszczyńskim (woj. śląskie), w pionierskiej kuźni K. Miarki postawiono pierwsze linotypy. W roku następnym (1902) drukarnia Dittmanna i „Biblioteka Polska" w Bydgoszczy montują pierwsze maszynki. Drukarnia św. Wojciecha w Poznaniu sprowadza linotyp w roku 1904. Trzy lata później (1907) terkoce dopiero maszynka w stolicy w Drukarni Polskiej w Warszawie, a następna w roku 1909 w „Kurierze Warszawskim". W tym samym roku drukarnia Zawadzkiego w Wilnie zakupuje linotyp. Lwów zaczyna z rokiem 1911 (ówczesna „Gazeta Poranna"); po tym „Prasa Nowa" i „Słowo Polskie" w r. 1912. Wreszcie w roku wojennym 1914 Kraków się „motoryzuje" (Krakowskie Zakłady Graficzne i Drukarnia W. L. Anczyca).

W latach powojennych umaszynowienie zakładów graficznych postępuje żwawo naprzód. Dziś, po trzydziestuośmiu latach cyfra maszyn do składania zaokrągla pierwszy tysiąc. Małe miasteczka prowincjonalne chlubią się posiadaniem maszyn. Wszędzie pracują koledzy, pukaniem na klawiszach zarabiają mniej lub więcej. Wszędzie też dociera nasz „Składacz Maszynowy", ale nie wszędzie ma abonentów. Szkoda! Prawdziwemu przyjacielowi, szczeremu i życzliwemu należy zawsze podać mocno dłoń.

Wierzymy, że tak będzie. *Sz.*

W SPRAWIE WYCIECZKI NAUKOWEJ DO BERLINA

Myśl wycieczki do fabryk Mergenthalera (wzmianka w nr 1 („Skł. Masz.") jest dobra i potrzebna. Choć się nie udała na terenie Oddziału Poznańskiego z powodu małej liczby zgłoszeń na nią, to jednak udałaby się może zakrojona na szerszą skalę — na wycieczkę składaczy maszynowych *z całej Polski*. Oto zdaje mi się, że na taką wycieczkę zebrałoby się 20—30 osób, lecz trzebaby ją zorganizować latem roku przyszłego, wcześniej określając ścisłą jej datę. Organizatorzy tej wycieczki — Sekcja Składaczy Maszynowych Oddz. Poznańskiego — może podejmie tą myśl, ściśle kalkulując koszty przejazdu (ze zniżkami kolejowymi), zbiorowego paszportu, wyżywienia i noclegów na przeciąg 3 dni pobytu w Berlinie. Po takim skalkulowaniu i ogłoszeniu w „Skł. Maszynowym" zawezwać ogół maszynkarzy do zapisywania się na wycieczkę. Takie bowiem wcześniejsze ogłoszenie pozwoli łatwiej się do wycieczki przyszykować, a przy tym letnia pora pozwoli wykorzystać w ten sposób urlop.

Wacław Koral — Warszawa

ODZNACZENIA

Za działalność niepodległościową zostali odznaczeni następujący koledzy-maszynkarze, członkowie S. S. M. Oddz. Warszawskiego:

Krzyżem Niepodległości z mieczami: Poniatowski Ignacy, Sarnowski Hipolit.

Krzyżem Niepodległości — Koral Wacław.

Z ŻYCIA SEKCJI

POZNAŃ

W czasie od lipca do września br. zgłosili się i zostali przyjęci na członków S. S. M. koledzy: Stodolski Władysław (Ostrów Wlkp.), Marszalek Franciszek (Ostrów Wlkp.), Czajka Stanisław (Poznań), Czajka Józef (Poznań). Strzelecki Józef (Gniezno), Majerowicz Wacław (Gniezno), Urbański Wiktor (Poznań), Tyksiński Wacław (Poznań), Leśniewicz Florian, typografista (Poznań), Sikora Piotr, typografista (Leszno Wlkp.) i Chwiałkowski Sylwester (Poznań).

* * *

Zebranie plenarne, które odbyło się w niedzielę, dnia 4. IX. br. w lokalach Związku pod przew. kol. A. Nowakowskiego miało przebieg ciekawy ze względu na szereg spraw żywotnych, omawianych przez licznie zgromadzonych kolegów.

Kol. A. Babst omówił wyczerpująco i zademonstrował działanie skrzynki klinowej nowszej konstrukcji.

Ożywioną dyskusję wywołała sprawa „Składacza Maszynowego“, którego redakcję i administrację zobrazował kol. Nowakowski. Omawiając nr 1 „S. M.“ stwierdził, że przyniósł on deficyt w wysokości 134 zł. Jednakowoż numery następne winny być w wydatkach i dochodach wyrównane, ponieważ liczba abonentów zwiększa się stopniowo. Drugą korzyść przyniosłoby wydawnictwu odwrotne regulowanie abonamentu i współpraca redakcyjna bratnich Sekcyj. Prace Zarządu w kierunku rozwoju wydawnictwa zebrani całkowicie aprobowali. Następnie kol. przewodniczący referował sprawę zakupu reszty nakładu książki „Linotyp“ i jej rozsprzedaży. Liczne głosy z poza obrębu naszego oddziału świadczą, że Zarząd decydując się na kupno nakładu uczynił krok szczęśliwy, bo dał Kolegom książkę wartościową za cenę b. niską.

Dyskutując nad urządzeniem wieczoru koleżeńskiego ku uczczeniu jubilatów kolegów: Konst. Chałupki, Stan. Nowaczyka, Henryka Mierkiewicza, Czesł. Zielińskiego, Józefa Skorwidra (25-lecie wzgl. 35-lecie pracy przy maszynie), ustalono datę uroczystości na dzień 26 listopada. Również ustalono zaprosić na ten wieczór wszystkich członków Sekcji z prowincji.

ODPOWIEDZI REDAKCJI

WITAJCIE! — Z przyłączeniem do Macierzy Śląska Zaolzańskiego przybyło wielkiej rodzinie drukarskiej w Polsce kilkudziesięciu nowych Kolegów, a wśród nich kilku maszynkarzy. „Składacz Maszynowy“, witając ich serdecznie, zaprasza wszystkich Kolegów Maszynkarzy do grona swych czytelników i współpracowników, życząc rychłego unormowania zmienionych warunków bytowania.

* * *

Kol. Andrzejewski — Grudziądz. — Zrozumienie naszej pracy i słowa uznania rehabilitują zupełnie słówka: „wkręcił mi „Skł. Maszynowego“. Wiemy bowiem, że wielka ilość Kolegów nie zna jeszcze „Składacza“ z jego właściwej strony. Wierzymy, iż rychło zakomunikujecie nam o zlikwidowaniu Waszych „dzikich“ przez wstąpienie ich w nasze szeregi.

Kol. Typografiści — Żnin. — Zainteresowanie Wasze własnym pismem przynosi nam zaszczyt. Pewnie, że dział typografów jest na razie ubogi, ale dążymy do jego rozwinięcia. Chcielibyśmy jednakże i Was znaleźć w szeregach pytających i odpowiadających. „Skł. Maszynowego“ nr 3 wysłaliśmy 10 egz. i zaległe według życzenia.

Kol. K-ce — Katowice. — Artykuł otrzymaliśmy, gdy numer już był gotowy do druku. Mimo tego jednakże umieścić go możemy w nast. n-rze jedynie w skróceniu, gdyż temat ten już częściowo omówiony był w nr 1 „Skł. Maszynowego“, a nie chcemy się powtarzać.

Wszystkich Kolegów, zamierzających nadesłać materiał do nr 4 „Składacza Maszynowego“ (1-go stycznia 1939) — prosimy, by uczynili to najpóźniej do dnia 15 grudnia br. — Niniejszy numer ukazuje się z tygodniowym opóźnieniem, za co naszych Czytelników przepraszamy. Stało się to jednak nie z winy redakcji.

Wszelkie należności abonamentowe za „SKŁADACZA MASZYNOWEGO“ prosimy przekazywać na nasze konto P. K. O. Nr 203493 „Składacz Maszynowy“ – Poznań. Również przy zamówieniach książki instrukcyjnej „LINOTYP“ prosimy posługiwać się tylko naszym kontem.

Wydawca: Sekcja Składaczy Maszynowych przy Związku Zawodowym Drukarzy i Pokrewnych Zawodów w Polsce — Oddział Poznański. — Redaktor odpowiedzialny: Antoni Nowakowski — Poznań, ul. Kochanowskiego 5 m. 1. — Czcionkami Drukarni „Dziennika Poznańskiego" Sp. Akc. — Poznań.